

Einsatzwerte
Hochleistungsbohrer VHM-ALU CC HPC 8xD mit IK HA (Art.-Nr.
1011086 125-221)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				0-2	2-5	5-12	12-16	16-20
3. NE-Metalle								
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	350-400	0.15-0.225	0.225-0.3	0.3-0.38	0.38-0.6	0.6-0.7
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	350-400	0.15-0.225	0.225-0.3	0.3-0.38	0.38-0.6	0.6-0.7
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	180-200	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	180-200	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	180-200	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	180-200	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas						
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin						
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK						
3.10 Graphite	<60	C8000						
3.11 Verbundwerkstoffe								
4. Guss								
4.1 Grauguss	<260 HB	GG10	75-100	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	75-100	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	75-100	0.08-0.11	0.11-0.23	0.23-0.32	0.32-0.45	0.45-0.52

